

AMA 1261 N

Стандарты:

PreEN 1599
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E Mo B 42 H 5
E 7018 – A1 – H 4
E Mo B 20+

Свойства и применение: щелочной электрод для сварки жаропрочных сталей, применяемых в сосудах под давлением, котлах и трубопроводах, до рабочей температуры 550°C. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную электрическую дугу и поэтому подходит для вынужденных ситуаций. Его отличительными особенностями являются низкое разбрызгивание и легкая очистка шлака, а также чистый внешний вид сварки.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

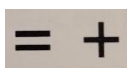
C	Mn	Si	Mo
0/06	0/80	0/50	1/00

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
520-650	>470	>22	160	T

T: возвращение на час при температуре 620°C, а затем охлаждение на воздухе.

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-90	350	2/5
90-130	450	3/25
140-180	450	4
190-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт	St 37-3 to St 52-3; St 37-2 to St 60-2; ST35.8 to ST45.8; StE 320.7 to StE415.7; StE 255 to StE 500; 17Mn4; 19Mn5; 15M03; TStE 255 to TSTE 500.
EN стандарт	S355J2G3; E295; E335; P255G1TH; L320 to L415NB; L320MB to L415MBM; S255N to S500N; P295GH; P310GH; 16M03; 15NiCuMoNb5, 20MnMoNi4-5; 17MnMoV6-4; S255NH to S500NH; S255NL to S500NL.
ASTM стандарт	A204 GRA, B, C; A217 Gr.WC1; A213 Gr. T2; A355 Gr. P1; A182M Gr. F1 A204M Gr. A, B, C; A250 Gr. T1 API Spec. 5 L: X 52, X 56, X 60.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.

Температуру предварительного подогрева, межпроходной и термической обработки после сварки определяют в зависимости от типа свариваемого основного металла.